

# Lupital® F10-01 F10-02

聚甲醛(POM)共聚物

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## 产品说明

Lupital® F10-01 F10-02是一种聚甲醛(POM)共聚物材料, 该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:挤出或注射成型.

Lupital® F10-01 F10-02的主要特性有:

阻燃/额定火焰  
高粘度

## 基本信息

|       |               |               |
|-------|---------------|---------------|
| UL 黄卡 | E41179-231668 | E53664-243412 |
|-------|---------------|---------------|

|    |      |
|----|------|
| 特性 | 粘度,高 |
|----|------|

|      |    |      |
|------|----|------|
| 加工方法 | 挤出 | 注射成型 |
|------|----|------|

| 物理性能                                | 额定值  | 单位制                    | 测试方法     |
|-------------------------------------|------|------------------------|----------|
| 密度                                  | 1.41 | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)         | 2.5  | g/10 min               | ISO 1133 |
| 溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)         | 2.20 | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 - 流动方向 (3.00 mm)                | 2.2  | %                      |          |
| 吸水率 <sup>1</sup> (平衡, 23°C, 50% RH) | 0.22 | %                      |          |

| 机械性能      | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|-----------|------|-----|-----------|
| 拉伸模量      | 2800 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (屈服) | 63.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (屈服) | 10   | %   | ISO 527-2 |
| 标称拉伸断裂应变  | 33   | %   | ISO 527-2 |
| 弯曲模量      | 2500 | MPa | ISO 178   |
| 弯曲应力      | 89.0 | MPa | ISO 178   |

| 冲击性能              | 额定值 | 单位制               | 测试方法    |
|-------------------|-----|-------------------|---------|
| 简支梁缺口冲击强度 (23°C)  | 8.0 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 280 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179 |

| 热性能           | 额定值    | 单位制      | 测试方法        |
|---------------|--------|----------|-------------|
| 热变形温度         |        |          |             |
| 0.45 MPa, 未退火 | 156    | °C       | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火  | 100    | °C       | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度          | 166    | °C       | ISO 11357-3 |
| 线形热膨胀系数       |        |          | ISO 11359-2 |
| 流动            | 1.1E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向            | 1.1E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| 电气性能    | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
|---------|---------|---------|-------------|
| 表面电阻率   | 1.0E+16 | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率   | 1.0E+14 | ohms cm | IEC 60093   |
| 介电强度    |         |         | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm | 32      | kV/mm   | IEC 60243-1 |
| 3.00 mm | 19      | kV/mm   | IEC 60243-1 |
| 相对电容率   |         |         | IEC 60250   |
| 100 Hz  | 3.90    |         | IEC 60250   |
| 1 MHz   | 3.90    |         | IEC 60250   |
| 耗散因数    |         |         | IEC 60250   |
| 100 Hz  | 2.0E-3  |         | IEC 60250   |
| 1 MHz   | 7.0E-3  |         | IEC 60250   |
| 漏电起痕指数  | 600     | V       | IEC 60112   |

| 可燃性                | 额定值 | 单位制 | 测试方法  |
|--------------------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 (0.800 mm) | HB  |     | UL 94 |

| 注射     | 额定值       | 单位制 |
|--------|-----------|-----|
| 干燥温度   | 80.0      | °C  |
| 干燥时间   | 3.0 到 4.0 | hr  |
| 料筒后部温度 | 170       | °C  |

|        |             |     |
|--------|-------------|-----|
| 料筒中部温度 | 180         | °C  |
| 料筒前部温度 | 190         | °C  |
| 射嘴温度   | 180 到 210   | °C  |
| 模具温度   | 60.0 到 80.0 | °C  |
| 注塑压力   | 50.0 到 100  | MPa |
| 注射速度   | 中等          |     |
| 螺杆转速   | 80 到 120    | rpm |

#### 备注

1. 60% RH